



Convenio Interadministrativo No. 263 de 2017 suscrito entre la Nación – Ministerio de Comercio, Industria y Turismo y Artesanías de Colombia, S.A.

“Programa de Fortalecimiento Productivo y Empresarial para los Pueblos Indígenas de Colombia”

Diagnóstico de calidad en el oficio de tejeduría en fique en la comunidad indígena del Resguardo Kankuamo Kankui, de la etnia Kankuama, Valledupar, Cesar

Anny Carolina Zambrano Camargo

Asesora

Onilda Rodriguez

Técnico

Octubre 2017

Resguardo Kankuamo Kankui

Etnia: kankuamo

Oficio: Tejeduría en fique

Técnica: Lazada con aguja capotera.

1. Materia Prima

El Maguey o Fique

La materia prima con que se fabrica la mochila kankuama se le proviene de la planta del Maguey “nombre con que se designa el agave americano. Esta planta se da espontáneamente en los arroyos y constituye la materia prima para el tejido de la mochila tradicional Kankuama. Los Kankuamos distinguen más de cinco variedades de maguey: hayaleno, zarcón, panchito, maguey de agua, maguey de punta, maguey de punta redonda, según la apreciación de las artesanías el maguey hayaleno es el que da mejor fibra” (OIK, 1998: 148), esta planta naturalmente crece de forma salvaje pero en la sierra como se ha usado de forma tradicional para la fabricación de productos artesanales se ha cultivado por años como plantaciones, el material se extrae de la plante al cumplir 3 años ya que en este tiempo la planta llega a la madurez, luego durante los siguientes 10 años se puede seguir extrayendo mantelería . En la actualidad existe la conciencia de la conservación y ya no hay afán de que pueda existir extinción, el artesano es consciente que debe cuidar su material sagrado para su sustento.

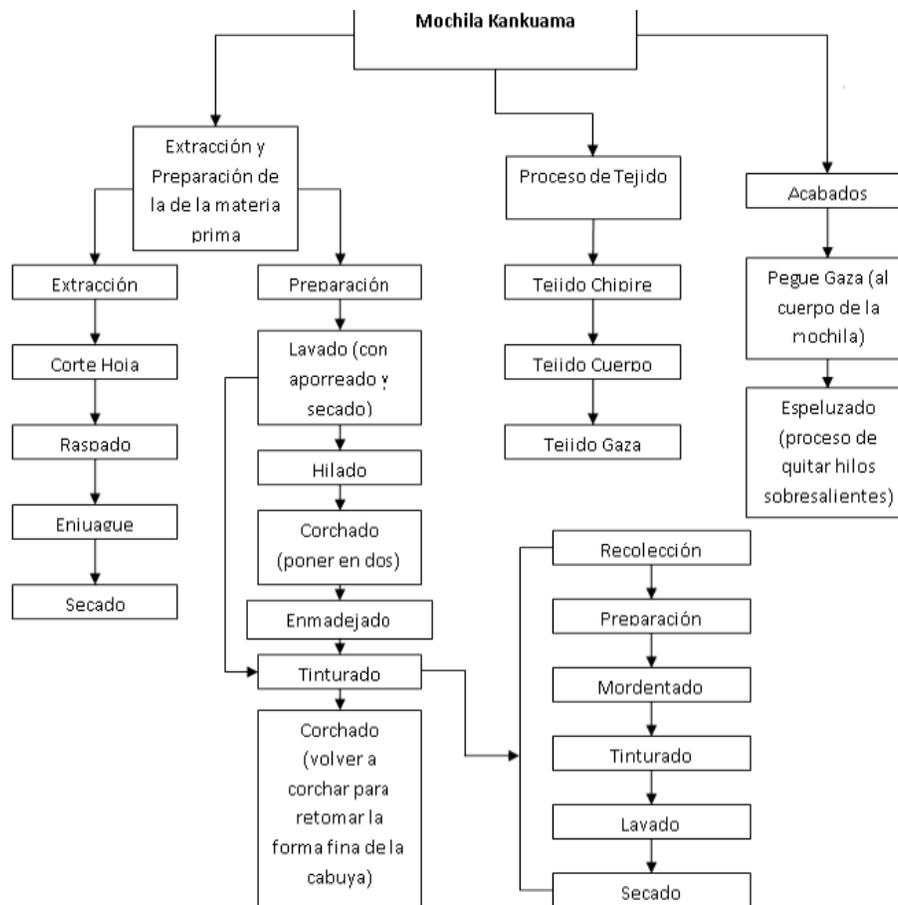
El Agua

Así mismo como el Maguey, el agua representa la segunda materia prima más importante en la elaboración de la mochila kankuama, ya que está presente en la mayoría del proceso productivo de esta, desde:

- Lavado de la fibra: ayuda a limpiar la leche que sale de las fibras del maguey evitando así que se pudra la fibra
- Tinturado: Permite esparcir y mejorar la absorción del color en las fibras:
- Suavizado: siendo el fique un material tan rígido, este proceso se ha implementado como un método de calidad.

Tintes Naturales

2. Proceso productivo:



Gonzalez Vizcaya, 2008

| Proceso Productivo extracción del Maguey | |
|---|--|
| 1. Corte de Hoja | <ul style="list-style-type: none"> - El corte de la hoja se realiza en el momento en el que esta mide por lo menos dos metros, y se hace lo más cercano al tronco empezando por las inferiores y terminando por las superiores. - la herramienta que se debe usar es el machete. <p>Esta actividad generalmente es realizada por el hombre.</p> |
| 2. Raspado | <p>Al igual que en la actividad del corte de la hoja el hombre es el encargado de extraer la fibra.</p> <p>Métodos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Manual realizado con la macana que es una paleta cóncava, aunque hay que resaltar que los artesanos han innovado en los métodos de extracción manual y en el uso de diferentes herramientas para este. Este método es el preferido ya que permite limpiar completamente la fibra y elaborar mochilas de calidad. - Maquina facilita el trabajo pero no limpia completamente la hoja. <p>Herramientas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - tabla de madera sobre esta se coloca la hoja a la cual se extrae la fibra, esta debe ser liza y libre de imperfecciones, así mismo debe tener un soporte para que no se mueva como un clavo o un punto de agarre. en - Macana se elabora con un palo afilado y en forma cóncava para poder realizar el raspado de la hoja. <p>Procedimiento método Manual:</p> <ul style="list-style-type: none"> - se pone la hoja sobre la tabla de madera - se realiza el raspado primero sobre su revés (espinaza) y luego sobre su derecho (esbarriga) hasta que la fibra quede descubierta, se escurre la mayor cantidad de leche o “enguillo” para evitar que la fibra se pudra. |
| 3. Enjuague | <p>La fibra que se extrae del raspado debe ser lavada con agua completamente para limpiar el enguillo evitando así que se llegue a pudrir.</p> |
| 4. Secado | <p>Se debe realizar directamente al sol, la fibra debe tomar una tonalidad completamente blanca, si tiene residuos de leche de maguey o enguillo, se verá amarillenta.</p> |
| 5. Lavado | <p>Para el blanqueo completo y la limpieza total del enguillo se debe realizar varios lavados, realizando golpes a la fibra dejando realizar secados al sol entre lavado y lavado, hasta conseguir el blanco deseado.</p> |

| Proceso Productivo Hilado | |
|---------------------------|--|
| 1. Lavado y secado | Antes de empezar el hilado es necesario hacer un último lavado y limpieza de impureza de las fibras, así mismo se debe secar al sol. |
| 2. Empate e Hilado | Se debe emparejar las fibras esto da como resultado un hilo esponjoso para que se facilite el trabajo con la carrumba |
| 3. Corchado | El corchado fortalece el hilo por medio de la unión de dos o más hebras, se extraen las hebras de hilo esponjosos y se ponen en la carrumba la cual es un huso mecánico que las va enrollando sobre sí. |
| 4. Enmadejado | Las madejas se realizan tomando una punta de la cabuya entre los dedos pulgar e índice y envolviéndola en el codo. |
| 5. Suavizado | Este proceso es importante tanto para la hora de tejer como para los acabados finales de la mochila, se puede realizar en diferentes fases de la producción, después del corchado, después del tinturado o cuando el producto ya está terminado. Existen varios procesos de suavizado. <ul style="list-style-type: none"> - Suavizado en el hilado: la fricción de la fibra la suaviza, se realiza con los dedos la pierna se fricciona varias veces hasta que la fibra ceda. - Suavizado con elementos naturales el jubo de la sábila ayuda a suavizar la fibra, se hunde el hilo y se deja hervir revolviendo cada tanto, se lava completamente y se deja secar. - Suavizado con suavizante Industrial. Las artesanas emplean suavizante de ropa para mejorar la textura del fique, lo dejan en remojo y luego lo lavan completamente dejándolo secar a la sombra. |

| Proceso de extracción de los colorantes | |
|---|--|
| 1. Seleccionar | Se seleccionan las plantas y los frutos de donde se va a extraer el color. En el proceso de tinturado por lo general se utilizan sustancias tintóreas como el palo de Brasil (hematoxylon brasiletto karst), la raíz de batatilla (curmuma longa), el morado de hoja (picramia sp) la hoja de bejuco chinguiza (arrhabeida chica), la corteza de nola, el corazón de morito (chlorophora tinctoria), la fruta del jaguito (genipa americana), la legumbre del dividivi (caesalpinia coriaria), la semilla del achiote (bica Orellana) y el bejuco del ojo de buey (muy puriens), entre otras. La extracción de tinturas se prepara un par de días antes del inicio del proceso (Nacarro Hoyos, 2003) |
| 2. Pesar seco | Dependiendo de la intensidad del color es la cantidad a usar, se debe pesar y llevar registro. |
| 3. Desmenuzar | Proceso con el cual se exprime la sustancia que tiene el tinte de la planta. En algunos casos se pica, se tritura, muele, entre otros. |
| 4. Fermentar | La mezcla se debe macerar en agua durante por lo menos un día al sol para que suelte los pigmentos |
| 5. Cocinar | El producto es puesto al fuego o al calor por lo menos una hora, el cual se deja hervir el tiempo que requiere, se debe dejar enfriar, luego de esto se cuela y se retira el bagazo. |

| Proceso de la fibra para ser tinturada | |
|---|--|
| 1. Remojar | El hilado es remojado en una olla para aflojar y retirar los residuos. Además, permite humedecer la fibra. Este se hace con detergente y agua. Este proceso dura entre 12 a 24 horas. |
| 2. Descrudar | Se pone a hervir el agua y se va abriendo la fibra creando caminos por los cuales el colorante se va a depositar. Este proceso dura un promedio de 30 minutos. |
| 3. Tintura y mordentar en una fase | En la olla en la cual se encuentra la fibra es depositado el colorante en el momento que el agua este en punto de ebullición con sal. La sal es la encargada de que el colorante penetre la fibra. Este proceso dura una hora aproximadamente. |
| 4. Calado | Se cuele para que la fibra no le quede impurezas. |
| 5. Fijar y suavizar en una fase | Este proceso permite cerrar las partes abiertas de la fibra apresando el colorante. A la vez es aplicado un suavizante para mejorar la textura. |
| 6. Secar | La fibra tinturada se pone al sol para que fije el color en la fibra y quede lista. |

| Proceso Productivo de la Elaboración de una mochila | |
|---|---|
| 1. Tejido de la base o Chiripe. | <p>Este proceso es iniciado con un pequeño círculo con el hilo. Terminado este primer círculo, el tejido va creciendo avanzando en forma de espiral, con puntada de lata o con la de medio susu; las vueltas se van tejiendo con puntos adicionales de aumento (dos puntadas sobre un mismo punto), que colocados de forma regular, hacen que la superficie vaya quedando plana y crezca proporcionalmente.</p> <p>La anchura del chipire varía y define el tamaño de la mochila; puede ser tejido a un solo color, con varios colores a manera de rayas, con efecto de caracol o con un efecto jaspeado dado por la puntada de lata.</p> <p>Determinantes de calidad del proceso:</p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Base plana:</i> la base de la mochila debe ser totalmente plana, cuidando si se realiza más aumentos de los necesarios en la base aparecerá ondulaciones, si no se realiza los aumentos necesarios la base tenderá a recogerse. • <i>Base formando una circunferencia:</i> se debe cuidar en cada vuelta que se va tejiendo la comprobación de estar tejiendo una circunferencia, evitar los errores ya que estos se pueden replicar en todo el tejido. |

| | |
|-------------------------------------|--|
| <p>2. Tejido del cuerpo:</p> | <p>El tejido del cuerpo se inicia en la última vuelta de la base, se deja de hacer los aumentos y se mantienen el mismo número de puntadas que se contaron en la última vuelta de la base. En el cuerpo de la mochila se pueden encontrar diferentes tipos de puntadas, dependiendo la figura que se quiere tejer o se teje a manera de caracol o de franjas, la puntada tiene que ser tradicional. La realización de otras puntadas proporcionan un efecto especial que toman su nombre de la misma puntada, tales como el tejido de lata (doble lazada sobre un mismo punto, a uno o dos colores); tejido de piña (con puntada de lata empleando tres cabuyas en diferente color), o el granito de arroz (efecto de “encaje”).</p> <p>Determinantes de calidad del proceso:</p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Cuerpo Estructural.</i> El cuerpo de la mochila debe ser rígido, y no debe presentar hundimientos o barrigas, el número de puntadas en el inicio debe ser igual en la boca. El tejido debe ser apretado y parejo |
| <p>3. Tejido de la boca:</p> | <p>Terminado el alto de las paredes de la mochila, se realiza el borde o boca que se teje con lazadas tipo punto cruzado, existen dos tipos de puntadas para la boca: boca sencilla (punto cruzado sencillo) y boca doble (doble punto cruzado).</p> <p>Sobre el reborde formado en la mochila se realiza la “cosedera”, para la cual se monta un cordón (el cual previamente se ha corchado a tres o cuatro hilos) que se cose con anudados sobre puntos espaciados creando una serie de argollas; entre estas argollas, pasa un cordón de cierre cuyos extremos van adornados con una pequeña borla tejida en aguja ó con un adorno tipo “brocha” (fleco de varios hilos anudados en la parte superior formando una cabecita). El remate de la cosedera se realiza con nudos, y este punto de remate se escoge como el punto de unión de la gaza, por lo cual quedan escondidos con el pegue.</p> <p>Determinantes de calidad del proceso:</p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Boca simétrica.</i> Al realizar la última vuelta se hace un cambio de puntada la cual debe tener el mismo grosor y cuidar de hacer ondulaciones o hundimientos en la boca. • <i>Terminaciones ocultas.</i> La terminación se debe ubicar hacia los laterales para poder ocultarla con la unión de la gaza. |

4. La colgadera o “gaza”

La gaza es una faja larga y relativamente angosta, que se realiza con un tipo especial de trenzado de dos tipos: gaza sencilla o trenzada a una cabuya y la gaza doble o la trenzada con dos cabuyas.

El tejido de la gaza es llamado por los Kankuamos como tejido en “V” dada su apariencia final que crea un diseño con una serie de formas en ángulo, esta es la tradicional de los Kankuamos; la doble es introducida en el mejoramiento del producto.

Para su tejido, se monta desde un extremo y hacia otro extremo una serie de hilos que pasan de un extremo al otro de forma circular y continua, hasta lograr el ancho requerido. Estos hilos se reparten en dos secciones y teniendo como eje de sujeción el dedo gordo del pie, se comienzan a entrelazar estos planos y cada hilo de forma rítmica, manteniendo cruces entre ellos para que se produzca el tejido. Sobre el inicio y el final de la gaza quedan dos argollas.

La gaza es tejida con la misma cabuya, esta se tiene que mojar y ponerla al sol para que suelte la corchadura y así la cabuya no se encoja cuando uno está haciendo la gaza.

Determinantes de calidad del proceso:

- La superficie del tejido ha de ser pareja y no presentar saltos de urdimbre.
- Los orillos deben ser rectos.
- El ancho ha de permanecer de la misma medida en todo lo largo de la pieza.

3. Acabados:

En la fabricación de la mochila se realizan dos acabados principales:

Pegue de la gaza: para realizar el pegue de la gaza se usa la técnica de los ochos continuos, esta técnica permite garantizar la unión entre la gaza y el cuerpo ayudando a resistir el peso o tensión a la hora de hacer uso de la mochila. Se debe realizar de forma pareja manteniendo siempre la misma distancia tanto hacia arriba como hacia abajo, debe ocultar las terminaciones de la gaza de la mochila y de la costura misma, durante el tejido se debe hacer la tensión necesaria para garantizar una apariencia homogénea y liza, se debe mantener la similitud en los dos pegues de la gaza.

Determinantes de calidad del proceso:

- Debe ser lisa y homogénea
- No se deben ver acabados o puntas sueltas
- Debe ser iguales los dos pegues de la mochila.

3.1. Aprestos:

Se realiza una limpieza de las fibras que se salen a la hora de tejer los productos, debe hacerse por dentro y por fuera de la mochila.

3.2. Producto terminado:

- El tejido debe ser homogéneo, estructural y firme.
- El uso del color debe ser adecuado
- El uso de tintes debe ser parejo y homogéneo

- No se debe sentir protuberancias, nudos o añadidos, el tejido al tacto debe ser completamente liso desde la base hasta la boca.
- Se debe ocultar las terminaciones al máximo.
- No se deben tejer nombres, ni palabras ni ningún tipo de tipografía
- La unión de la cargadera a la mochila debe ser la tradicional y se debe realizar bajo los estándares de calidad ya descritos.

3.3. Almacenamiento:

El almacenamiento de la mochila debe realizarse doblada para evitar que se deforme o se ensucie, cuidando las partes más delicadas como la cargadera y la base, que tienden a deformarse por el almacenamiento incorrecto.

1. Ubicar la mochila con el cordón ubicado en la parte frontal. Doblar la cargadera hacia la parte interior del cuerpo.
2. Doblar verticalmente por todo el centro de la mochila, de tal forma que la cargadera y el cordón queden en la mitad.
3. Doblado final.

3.4. Empaque:

Se recomienda almacenar cada mochila individualmente en bolsa plástica que no permite el paso de polvo, líquidos o suciedad, el lugar de almacenamiento debe ser ventilado y donde se evite el contacto con líquidos u olores que se puedan impregnar en la mochila. Se debe generar un apilamiento con la mochila doblada según los pasos anteriores. El transporte debe ser en bolsas plásticas resistentes o maletas, evitar materiales que se puedan dañar con la humedad como cajas.

4. Actividades realizadas:

Se realizará en comunidad las siguientes actividades en cuanto al componente de calidad:

- **Taller de calidad:** el taller consiste en reconocer los errores que se cometen a la hora de tejer la mochila directamente sobre el tejido identificando las falencias y motivando al artesano a ser autocríticos, seguido de retroalimentación que garantice el conocimiento aprendido.
- **Taller de Tintes** se reforzara taller de tintes, buscando estandarizar y llevar registro de colores procedimientos y acabados.
- **Taller Prototipo** Se realizará un prototipo de una mochila pequeña aplicando los conceptos ya vistos, se hacen correcciones sobre tejido, buscando que el artesano haga el ejercicio de auto-exigencia, se hace revisión de tejido cada vuelta.
- Los artesanos mostrarán avances y reconocerán que la auto-exigencia no es un ejercicio que realicen muy a menudo.
- Realizar más ejercicio de corrección sobre tejido ya que los artesanos muestran avances considerables mediante este ejercicio.

5. Recomendaciones:

Los resultados obtenidos de cada uno de los talleres y el documento que se ha plasmado se entregaran a la comunidad con el fin de hacer énfasis en los trabajos de calidad y diseño que se busca en la comunidad. Es importante que cada artesano tenga acceso a esta información.